

## ARTIFICIAL FUR BAG

Patent Number: JP53133180  
Publication date: 1978-11-20  
Inventor(s): NAGASE HIDEKAZU  
Applicant(s): NAGASE KK  
Requested Patent: ☐ JP53133180



Application Number: JP19770047640 19770425  
Priority Number(s): JP19770047640 19770425  
IPC Classification: A45C13/00; A45C13/36  
EC Classification:  
Equivalents:

---

### Abstract

---

Data supplied from the esp@cenet database - I2

⑨日本国特許庁

⑩特許出願公開

## 公開特許公報

昭53—133180

⑤Int. Cl.<sup>2</sup>  
A 45 C 13/36  
A 45 C 13/00

識別記号

⑥日本分類  
132 B 20  
132 B 201

庁内整理番号  
6540—38  
6540—38

④公開 昭和53年(1978)11月20日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 4 頁)

### ④人工皮革の袋物

東京都渋谷区神宮前 1—17—5

②特 願 昭52—47640

⑦出 願 人 株式会社ナガセ

②出 願 昭52(1977)4月25日

東京都中央区京橋 2—7—10

⑦発 明 者 永瀬英一

角一ビル 2階

⑦代 理 人 弁理士 北野重治

### 明 細 書

#### 1. 発明の名称

人工皮革の袋物

#### 2. 特許請求の範囲

合成樹脂のシート、このシートの裏張部材を重合し、外周縁を熱圧により熔着するとともに、熔着部外辺を切除し、縫い合せ形成する人工皮革の袋物。

#### 3. 発明の詳細な説明

本発明は、熱可塑性合成樹脂からなる人工皮革の袋物に関し、辺返し、あるいは補強布の貼着などをしないでシート2枚の裏張部材を相互に重合し、縫合線に沿って周縁を熱圧により熔着するとともに、熔着部外辺を切除し、ミシンにより縫着する方法であつて、袋体の縫い目部分がほぐれたり、端縁接合部分が開披し、裏張繊維片が突出するなどの欠点を除去し、更に又、抗張性、弾性そして摩耗し難いなど、これらシートの特質をそのまま製品の上に生かし、強靱

にして美麗かつ安価であり、獣皮からなるものと何ら変ることのない程度に形成された好個の人工皮革の袋物を提供することを目的とする。

従来、人工皮革の袋物は、その裏張部材たとえば不織布が疎密のメッシュであるため、ミシン掛けするとき、袋体の縫合周縁部が互いに密着しないで、あるいは開披状になる欠点があり、このため、シート表面の端縁を木羽抄きして重合する方法が用いられているが、このような木羽抄きは獣皮の場合と異り、作労であつて極度に薄辺になし得ず、又辺返ししたときも薄くなっているから、シートに腰がなく、返した縁をシャープに出すことができない、その上、コスト高となる。従つて、ミシンの縫い目、木羽の美しさなどが強調される小型の製品については実際上かかる方法を採用することは不可能な現状である。

上述のような従来方法による欠点は、シートの表面部を折曲げ、あるいは補強布を介するなどの手段により縫合されるから、縫い目がほぐ

れたり、端縁部が開被され不体観な形状を呈し、余つさえ製品の緊張性が保たれず商品価値を失なうものである。

次に本発明を、一実施例で更に詳説すると、不織布により裏張りされている軟質合成樹脂系のシート1および1'が裏張面を相互に重合され、熱プレスにより縫合線2に沿うて熱圧し、凹状3に熔着する。凹状部3のほぼ中心線を抜型により熔着部外辺4を切除する一方、熔着部内辺縫合部分5を高周波ミシンにより縫着し、端縁6にはシートの色に合せたインキを塗布する。これにより、ミシン縫目のほぐれを防ぎ、端縁は密着しているからインキの過剰浸透がなく従って色乗りが良く美麗な線を顯現することができる。

この実施例は、小型の定期券入れに拠ったが、角形円形を問わず大型の袋についてもこの方法によれば同様の効果が得られるものである。

本発明は、上述のとおりであつて、従来方法の欠点、作業の不便さをすべて排除しえた新規

にしてすぐれた人工皮革の袋の製法である。

#### 4. 図面の簡単な説明

図面は、本発明の一実施例を示す断面図であつて、

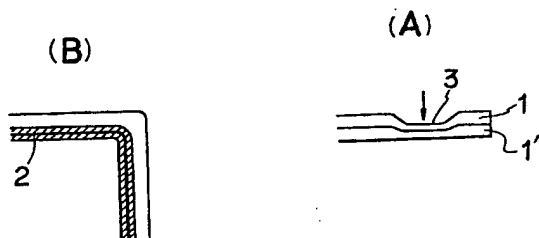
1, 1'...シート、2...縫合線、3...熔着部分、4...切除部分、5...ミシン縫合部、6...端縁、7...切断部

出願人 株式会社 ナガセ

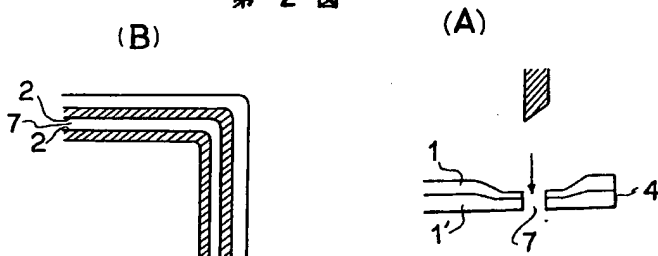
代理人 弁理士 北野重治

- 3 -

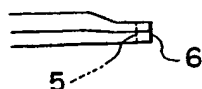
第 1 図



第 2 図



第 3 図



- 4 -

#### 手 続 補 正 書 (方式)

昭和52年7月25日

特許庁長官 熊谷 善二 殿

1. 事件の表示  
昭和52年 特許願オ47640号
2. 発明の名称  
人工皮革の袋物

3. 補正をする者  
事件との関係 出願人  
住 所 東京都中央区京橋 2-7-10  
角ビル2階  
氏 名 株式会社 ナガセ  
(国籍) 代表取締役 永瀬 英一



4. 代 理 人 〒105  
東京都港区西新橋 3-23-6 白川ビル  
5階B1号 電話 436-3231 番机  
(6936) 弁理士 北野重治

5. 補正命令の日付(発送日)  
昭和52年6月28日

6. 補正の対象  
4. 図面(第1~3図)の簡単な説明

7. 補正の内容  
別紙のとおり

にしてすぐれた人工皮革の袋の製法である。

#### 4. 図面の簡単な説明

図面は、本発明の一実施例を示す断面図であ  
つて、  
1 …… シーツ、2 …… 縫合線、

3 …… 熔着部分、4 …… 切除部分、5 …… ミシ  
ン縫合部、6 …… 端縁、7 …… 切断部

出願人 株式会社 ナ ガ セ

代理人 弁理士 北 野 重 治

- 4 -

れたり、端縁部が開被され不体裁な形状を呈し、  
余つさえ製品の緊張性が保たれず商品価値を失  
なうものである。

次に本発明を、一実施例で更に詳しく説明す  
ると、図面は、小型袋物の縫い方を表わす断面  
図であつて、不織布により裏張りされてなる軟  
質合成樹脂系のシート2枚が、それらの裏張面  
を相互に重合してうるシートの重合体1、1を  
熱プレスにより縫合線2に沿うて凹状に熔着し、  
そのほぼ中心線を抜型3により熔着部外辺1'を  
切除する一方、熔着部内辺1'の縫合線2を高周  
波ミシンなどで縫着するとともに、端縁4をシ  
ーツの色に合せたインキを塗布する。これによ  
り、端縁4が密着するから、インキの過剰浸透  
がなく、ミシン縫目のほぐれを防ぐことができ、  
色乗りの良さそしてシート面の緊張が保たれ、  
製品に美麗な線を現わすことができた。

この実施例は、小型の定期券入れに拠つたが、  
角形円形を問わず大型の袋についてもこの方法  
によれば同様の効果が得られるものである。

- 3 -

特開昭53-133180(3)

## 手 続 補 正 書

昭和52年7月25日

特許庁長官 熊 谷 善 = 殿

#### 1. 事件の表示

昭和52年特許願第47640号

#### 2. 発明の名称

人工皮革の袋物

#### 3. 補正をする者

事件との関係 出願人

住 所 東京都中央区京橋 2-7-10  
角ビル2階

氏 名 株式会社 ナガセ  
(国籍) 代表取締役 永 瀬 英一



#### 4. 代 理 人 〒105

東京都港区西新橋 3-23-6 白川ビル  
5階B1号 電話 436-3231 番内

(6936) 弁理士 北 野 重 治



#### 5. の日付(発送日)

自発補正

#### 6. 補正の対象

図面 第1図及第2図を訂正し、第3図を削除する。

明細書 第3頁第4行以下、発明の詳細な説明の欄一部  
及第4(4)図面の欄を訂正する。

#### 7. 補正の内容

別紙のとおり

本発明は、上述のとおりであつて、従来方法  
の諸欠点、作業の不便さをすべて排除しえた新  
規にしてすぐれた人工皮革の袋の製法である。

#### 4. 図面の簡単な説明

図面は、本発明の一実施例、小型袋物(定期  
入れ)の外周縁の縫い方を示す断面図であつて  
第1図(A)は、2枚の人工皮革の裏張面を相  
互に重合し、熱圧する状態を示す側面、(B)  
は、熱圧する部分を示す袋体一部平面、第2図  
(A')は、第1図(A)に表われている熔着部  
分の切断側面、(B')は同じく袋体一部平面で  
ある。

1 …… シーツ裏張面の重合体、1' …… 熔着部  
内辺、1'' …… 熔着外辺切除部分、2 …… 縫合線  
3 …… カッター、4 …… 1'の端縁、5 …… 切断  
部

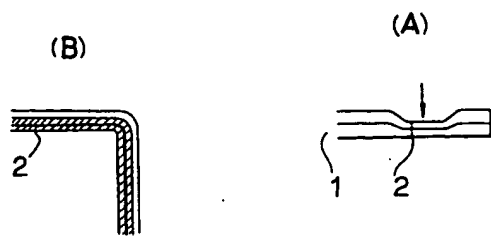
出願人 株式会社 ナ ガ セ

代理人 弁理士 北 野 重 治

- 483 -

- 4 -

第 1 図



第 2 図

